



ISO 9001:2015  
BUREAU VERITAS  
Certification



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

# СВИДЕТЕЛЬСТВО

№ АЦСТ-138-00447

о готовности организации-заявителя к применению  
аттестованной технологии сварки  
в соответствии с требованиями РД 03-615-03

Организация: ООО "Т-АРМ"  
ИНН: 5321170596

(173008, Новгородская обл, г. Великий Новгород, ул. Большая Санкт-Петербургская, д. 109)

*Свидетельство действительно только для организации без учета филиалов  
(обособленных подразделений).*

Вид аттестации: Первичная

Способы сварки: МП

Группы и технические устройства:

НГДО

8. Запорная арматура при изготовлении и ремонте в заводских условиях.

ОХНВП

15. Трубопроводная арматура и предохранительные устройства.

Приложение: Область распространения на 1 листе

Основание: Заключение № АЦСТ-138-00498 от 04.04.2024 г.

Наименование и юридический адрес АЦСТ-138: ООО "НАКС Великий Новгород", 173000, город Великий Новгород, улица Федоровский ручей, дом 2/13.

Свидетельство переоформлено в связи с внесением изменений в текст свидетельства №АЦСТ-138-00445.

Дата выдачи 04.04.2024 г.

Свидетельство действительно до 01.03.2028 г.

Генеральный директор СРО Ассоциация «НАКС» Прилуцкий А.И.

Выдал

Стогов А.А.



Свидетельство размещено на  
сайте <http://naks.ru>, подписано  
усиленной квалифицированной  
ЭЦП (Сертификат: 01F40A9D00  
EFAFFDA641E98D6053E02933,  
Владелец сертификата: СРО АССОЦИАЦИЯ "НАКС")  
Проверить подлинность (подробнее <http://naks.ru/check/>)







Группа технических устройств: НГДО(8),ОХНВП(15)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-138-00447

Установленная область аттестации технологии сварки

Технологический процесс, Механизированная сварка плавящимся электродом Шифр: ТС00087; ТС00088; ТС00089; ТС00090; ТС00091; ТС00092., Дата утверждения: 16.02.2024 г.

|                                                                                    |                                                                                                                                                            |                      |                       |                       |                       |                       |                       |                       |                       |
|------------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|----------------------|-----------------------|-----------------------|-----------------------|-----------------------|-----------------------|-----------------------|-----------------------|
| Область аттестации технологии сварки                                               |                                                                                                                                                            |                      |                       |                       |                       |                       |                       |                       |                       |
| МП - Механизированная сварка плавящимся электродом в среде активных газов и смесей |                                                                                                                                                            |                      |                       |                       |                       |                       |                       |                       |                       |
| I (M01)                                                                            |                                                                                                                                                            |                      |                       |                       |                       |                       |                       |                       |                       |
| Св-08Г2С, DEKA ER70S-6, и другие аттестованные материалы указанные в ППД           |                                                                                                                                                            |                      |                       |                       |                       |                       |                       |                       |                       |
| Сварочные (наплавочные) материалы                                                  | свыше 150,0 до 500,0                                                                                                                                       | свыше 150,0 до 500,0 | свыше 500,0 до 1420,0 | свыше 500,0 до 1420,0 | свыше 500,0 до 1420,0 | свыше 500,0 до 1420,0 | свыше 500,0 до 1420,0 | свыше 500,0 до 1420,0 | свыше 500,0 до 1420,0 |
|                                                                                    | включительно                                                                                                                                               | включительно         | включительно          | включительно          | включительно          | включительно          | включительно          | включительно          | включительно          |
| Диапазон диаметров, мм                                                             | свыше 5,0 до 12,0                                                                                                                                          | свыше 30,0 до 50,0   | свыше 5,0 до 12,0     | свыше 30,0 до 50,0    | свыше 12,0 до 30,0    | свыше 5,0 до 12,0     | свыше 30,0 до 50,0    | свыше 12,0 до 30,0    | свыше 30,0 до 50,0    |
| Диапазон толщин, мм                                                                | включительно                                                                                                                                               | включительно         | включительно          | включительно          | включительно          | включительно          | включительно          | включительно          | включительно          |
| Тип шва                                                                            | СШ                                                                                                                                                         | СШ                   | СШ                    | СШ                    | СШ                    | СШ                    | СШ                    | СШ                    | СШ                    |
| Тип соединения                                                                     | С                                                                                                                                                          | С                    | С                     | С                     | С                     | С                     | С                     | С                     | С                     |
| Вид соединения                                                                     | ос (бп)                                                                                                                                                    | ос (бп)              | ос (бп)               | ос (бп)               | ос (бп)               | ос (бп)               | ос (бп)               | ос (бп)               | ос (бп)               |
| Угол разделки кромок                                                               | >15°                                                                                                                                                       | >15°                 | >15°                  | >15°                  | >15°                  | >15°                  | >15°                  | >15°                  | >15°                  |
| Положение при сварке (наплавке)                                                    | Н1                                                                                                                                                         | Н1                   | Н1                    | Н1                    | Н1                    | Н1                    | Н1                    | Н1                    | Н1                    |
| Наличие подогрева                                                                  | без подогрева                                                                                                                                              | без подогрева        | без подогрева         | без подогрева         | без подогрева         | без подогрева         | без подогрева         | без подогрева         | с подогревом          |
| Наличие термообработки                                                             | без термообработки                                                                                                                                         | без термообработки   | без термообработки    | без термообработки    | без термообработки    | без термообработки    | без термообработки    | без термообработки    | с термообработкой     |
| Состав и процентное содержание смеси защитных газов                                | 80%Ar+20%CO2                                                                                                                                               | 80%Ar+20%CO2         | 80%Ar+20%CO2          | 80%Ar+20%CO2          | 80%Ar+20%CO2          | 80%Ar+20%CO2          | 80%Ar+20%CO2          | 80%Ar+20%CO2          | 80%Ar+20%CO2          |
| А3 (ВД, ВДУЧ); А8 (ПДУ)                                                            |                                                                                                                                                            |                      |                       |                       |                       |                       |                       |                       |                       |
| Вид, тип (марка) сварочного оборудования                                           | ТС00087; ТС00088; ТС00089; ТС00090; ТС00091; ТС00092. с альбомами технологических карт. Область аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров |                      |                       |                       |                       |                       |                       |                       |                       |
| Шифры производственных технологических карт сварки                                 | соединений, соответствующих указанным в производственных технологических картах (ППД).                                                                     |                      |                       |                       |                       |                       |                       |                       |                       |
| Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений                | СТ ЦКБА 025-2006                                                                                                                                           |                      |                       |                       |                       |                       |                       |                       |                       |

Примечание - Применение иных производственных технологических карт в рамках установленной области распространения аттестации возможно при условии, что режимы сварки не выйдут за пределы, указанные в представленных на аттестацию технологических картах.

Эксперт НАКС Кузнецов П.С.

Стогов А.А.

